

# CITOFLEX M60 A

### CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- CITOFLEX M60A es un hilo metal core con alta tasa de deposición y muy buenas propiedades de impacto a -20°C. Mejor tolerancia a las condiciones variables de separación de raíz y superficie en relación con el proceso MAG.
- Buen mojado de la pared lateral, perfil uniforme del cordón, óptima cantidad de silicatos y pocas proyecciones.
- Capacidad de puenteo y paso de raíz con arco corto y pulsado.
- Muy buena soldabilidad con arco corto, pulsado y arco spray. Adecuado para aplicaciones robotizadas.

### CLASIFICACIÓN

AWS A5.18 E70C-3M H8  
EN ISO 17632-A T 42 2 M M21 1 H5

### TIPO DE CORRIENTE

DC+

### POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones

### GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M21 Gas mezcla Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>

### HOMOLOGACIONES

| ABS | LR | BV | DNV | RINA | TÜV | DB | CWB |
|-----|----|----|-----|------|-----|----|-----|
| +   | +  | +  | +   | +    | +   | +  | +   |

### COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

| C    | Mn   | Si  | P      | S      |
|------|------|-----|--------|--------|
| 0.05 | 1.35 | 0.6 | ≤0.015 | ≤0.023 |

### PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

|                 | Gas protección | Condición* | Límite elástico (MPa) | Resistencia a la tracción (MPa) | Alargamiento (%) | Impacto ISO-V (J) -20°C |
|-----------------|----------------|------------|-----------------------|---------------------------------|------------------|-------------------------|
| Valores típicos | M21            | AW         | ≥420                  | 500-640                         | ≥26              | ≥90                     |

\* AW = Recién soldado

### DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| Diámetro del hilo (mm) | Empaquetado   | Peso (kg) | Referencia del producto |
|------------------------|---------------|-----------|-------------------------|
| 1.2                    | BOBINA (B300) | 16.0      | W000281042              |

### RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.